

MIG WELD

**PŘÍDAVNÉ
SVAŘOVACÍ
MATERIÁLY**



ARTWELD
vše pro svařování



OBSAH

Hliníkové dráty MIG/TIG

ML1070 AL99,7	4
ML1450 AL99,5Ti	5
ML2319 AlCu6MnZrTi	6
ML3103 AlMn1	7
ML4008 AlSi7Mg	8
ML4043 AlSi5	9
ML4047 AlSi12	10
ML4145 AlSi10Cu4	11
ML5087 AlMg4,5MnZr	12
ML5183 AlMg4,5Mn0,7	13
ML5356 AlMg5Cr	14
ML5554 AlMg2,7Mn	15
ML5556 AlMg5Mn1Ti	16
ML5556A AlMg5Mn1	17
ML5754 AlMg3	18
ML AlMg6Zr	19
Balení svařovacích drátů	20
Balení svařovacích drátů	21

Měděné dráty MIG/TIG

MW CuAl8	23
MW CuAl9Fe	24
MW CuSi3	25
MW CuSi28L	26
MW CuSn	27
MW CuSn6	28
MW CuMn13Al7	29
MW CuAl8Ni2	30
MW CuAl8Ni6	31
Balení svařovacích drátů	32
Balení svařovacích drátů	33

Příslušenství

Pro velkoobjemová balení	34
K hliníkovým svařovacím materiálům 4XXX	35
K hliníkovým svařovacím materiálům 5XXX	36
Pro bezproblémové podávání drátu	36
Univerzální konektory	38
Připojení pro stávající zařízení	40
Nástroje a náhradní díly	41
Připojení (starší verze) pro Fronius TPSi	42
Pro velké cívky	43
Stojan a vozík na sudy	44
Pro podávání slitin 5XXX Ø1,2 mm	45

Kontakty

46

Upozornění:

Zobrazení produktů v tomto katalogu má pouze ilustrační charakter. Výrobce neustále provádí vývoj a vylepšování, a proto si vyhrazuje právo na změny designu i parametrů bez předchozího upozornění. V případě dotazů se obraťte na kontakty uvedené na str. 46 až 47.

ML1070 Al99,7

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 1070 (Al99,7)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 1070
	Číslo materiálu	3.0259

Složení v %

Si < 0,20	Fe < 0,25	Cu < 0,04	Mn < 0,03	Mg < 0,03	Cr -	Zn < 0,04
V < 0,05	Ti < 0,03	Zr -	Be < 0,0003	Al < 99,7	Jiné celkem -	Jiné zvlášť < 0,03

Certifikace Na vyžádání

Popis Přídavný svařovací materiál pro svařování čistého hliníku a slitin s maximálně 0,5 % legur, vysoká odolnost proti korozi

Použití Chemický a potravinářský průmysl, elektronika, stavebnictví
Základní materiály: Al99,0, Al99,5, Al99,7, E-Al

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	$\geq 65 \text{ N/mm}^2$
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	35 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy PA, PB, PC, PF

Polarita MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML1450 AL99,5Ti

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 1450 (Al99,5Ti)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 1450
	Číslo materiálu	3.0805

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,05	Mn < 0,05	Mg < 0,05	Cr -	Zn < 0,07
V -	Ti 0,10–0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al < 99,5	Jiné celkem -	Jiné zvlášť < 0,03

Certifikace Na vyžádání

Popis Přídavný svařovací materiál s titanem pro svařování čistého hliníku a slitin s maximálně 0,5 % legur, přidaný titan zvyšuje odolnost svarů proti korozi

Použití Chemický, stavební a potravinářský průmysl
Základní materiály: Al99,0, Al99,5, Al99,7, E-Al

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	$\geq 65 \text{ N/mm}^2$
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	35 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy PA, PB, PC, PF

Polarita MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML2319 AlCu6MnZrTi

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 2319 (AlCu6MnZrTi)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 2319
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si < 0,20	Fe < 0,30	Cu 5,80–6,80	Mn 0,20–0,40	Mg < 0,02	Cr -	Zn < 0,10
V 0,05–0,15	Ti 0,10–0,20	Zr 0,10–0,25	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

Na vyžádání

Popis

Tento přídatný svařovací materiál obsahuje vyšší podíl mědi a manganu, což zlepšuje jeho odolnost proti koroznímu praskání. Pokud jsou svary na slitinách 2014, 2036, 2219 ošetřeny dohřevem, má materiál ML2319 vyšší pevnost a tažnost než typ 4xxx. V závislosti na způsobu dalšího tepelného zpracování mohou být mechanické vlastnosti mnohem vyšší, než jak je uvedeno v tabulce níže.

Použití

Letecký průmysl

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 240 \text{ N/mm}^2$ Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 3 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML3103 AlMn1

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 3101
	Číslo materiálu	3,0516

Složení v %

Si < 0,50	Fe < 0,70	Cu < 0,10	Mn 0,90–1,50	Mg < 0,30	Cr < 0,10	Zn < 0,20
V -	Ti Ti+Zr < 0,10	Zr -	Be -	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace Na vyžádání

Popis

Přídavný svařovací materiál se vyznačuje dobrou chemickou odolností. Svarový kov tuhne eutekticky, a proto není náchylný k tvorbě trhlin za tepla. (Při použití základního materiálu podobného složení)

Použití

Svařování tlakových nádob, stavební konstrukce, potrubí a výměníky tepla

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 105 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 29 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML4008 AlSi7Mg

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	EN AC-42000
	AWS A 5-10	ER 4008
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si 6,50–7,50	Fe < 0,09	Cu < 0,05	Mn < 0,05	Mg 0,30–0,45	Cr -	Zn < 0,05
V -	Ti 0,04–0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

Na vyžádání

Popis

Přídavný svařovací materiál ML4008 má výrazně nižší obsah nečistot, než je obvyklý ve slitinách 4010, 356.0, A356.0 a A357.0. Jedná se o výrobek, který splňuje chemické požadavky normy AMS4181. Slitiny 356.0, A356.0 a A357.0 se obvykle používají k výrobě odlitků. Svařovací materiál 4008 je vynikající volbou pro spojování nebo opravy odlitků (z výše uvedených slitin) a v případě potřeby jej lze dále tepelně ošetřit, aby se zlepšily jeho mechanické vlastnosti.

Použití

Oprava a svařování odlitků, letectví

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 140 \text{ N/mm}^2$ Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 6 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML4043 AlSi5

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4043
	Číslo materiálu	3.2245

Složení v %

Si 4,50–6,00	Fe < 0,60	Cu < 0,30	Mn < 0,05	Mg < 0,05	Cr -	Zn < 0,10
V -	Ti < 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: DB | TÜV
TIG: DB | TÜV

Popis

Tato slitina se používá zejména k zabránění vzniku trhlin při tuhnutí v souvislosti s vysokým zředěním a svěrnými podmínkami. Při eloxování získává tmavě šedé zabarvení, a proto se nedoporučuje. Svarová lázeň má vyšší tekutost. Eloxování se nedoporučuje, protože po něm materiál získává tmavě šedivé zbarvení. Náš chemický rozbor odpovídá specifikacím pro materiály 4043 a 4043A.

Použití

Automobilový průmysl, konstrukce, výměníky tepla
Základní materiály: slitiny AlSi do 7 % Si, AlMgSi0,5, AlMgSi0,8, AlMgSi1, AlZnMg, AlCuMg

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 130 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 5 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML4047 AlSi12

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 4047 (AlSi12 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4047
	Číslo materiálu	3.2585

Složení v %

Si 11,00–13,00	Fe < 0,80	Cu < 0,30	Mn < 0,15	Mg < 0,1	Cr -	Zn < 0,20
V -	Ti -	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: DB
TIG: DB

Popis

Přídavný svařovací materiál vhodný i pro pájení. Díky dobrým mechanickým vlastnostem a relativně nízkému bod tání se minimalizuje riziko deformace základního materiálu. Další výhodou je vynikající odolnost proti korozi. Tento materiál se obecně používá k pájení hliníkových plechů, výlisků a odlitků. Při eloxování dochází k změně zbarvení. Náš chemický rozbor odpovídá specifikacím pro materiály 4047 a 4047A.

Použití

Automobilový průmysl, konstrukce, výměníky tepla,
Základní materiály: G-AlSi10Mg, G-AlSi11, GAlSi12(Cu), G-AlSi7Mg,
G-AlSi6Cu4, AlMgSi0,8, AlMgSi1

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 130 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 5 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko.
Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML4145 AlSi10Cu4

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 4145
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4145
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si 9,30–10,70	Fe < 0,80	Cu 3,30–4,70	Mn < 0,15	Mg < 0,15	Cr < 0,15	Zn < 0,20
V -	Ti -	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace Na vyžádání

Popis

Přídavný svařovací materiál ze slitiny, která byla původně vyvinuta pro tvrdé pájení díky nízkému bodu tání a vysoké tekutosti. Při svařování slitin řady 2xxx nebo slitin hliníku, mědi a křemíku jsou málo náchylné k praskání. Lze jej použít i pro aplikace, kde je vyžadována vysoká teplota/předehřev. Tento materiál má ve svařové lázni lepší tokové vlastnosti než slitina 2319. Svary jsou ve srovnání s ostatními slitinami lesklejší a čistší. Nedoporučuje se používat pro svařování slitin hliníku s vysokým obsahem hořčíku.

Použití

Pájení, výměníky tepla; základní materiály: AlSiCu

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 130 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 5 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5087 AlMg4,5MnZr

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5087
	Číslo materiálu	3.3546

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,05	Mn 0,70–1,10	Mg 4,50–5,20	Cr 0,05–0,25	Zn < 0,25
V -	Ti 0,15	Zr 0,10–0,20	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: DNV-GL | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas
TIG: DB | TÜV

Popis

Přídavný svařovací materiál pro svařování slitin na bázi hliníku a hořčíku s maximálně 5 % Mg. Přidané zirkonium zjemňuje zrna a zlepšuje odolnost proti ohybu i korozi. Svar není náchylný k praskání za tepla. Zvláště výhodné pro komplikované svary.

Použití

Konstrukce plavidel, přibřežní stavby, výroba nádrží, železnice, automobilový průmysl
Základní materiály: AlMg4,5Mn, AlZnMgCu1,5, AlMg5Mn, AlMg3, AlMg5, AlMgMn, AlZn,Mg1, G-AlMg3Si, G-AlMg10, AlMgSi0,7

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 275 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry \varnothing

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5183 AlMg4,5Mn0,7

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5183
	Číslo materiálu	3.3548

Složení v %

Si < 0,40	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50 - 1,00	Mg 4,30 - 5,20	Cr 0,05 - 0,25	Zn < 0,25
V -	Ti < 0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: DNV-GL | ABS | LR | DB | TÜV | Bureau Veritas | KR | BWB
TIG: DB | TÜV

Popis

Přídavný svařovací materiál vhodný pro aplikace, které vyžadují vysokou odolnost proti působení mořské vody a korozi obecně.

Použití

Konstrukce plavidel, přibřežní stavby, kryogenní zařízení, železnice, automobilový průmysl. Základní materiály: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, G-AlMg10, G-AlMg5, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 275 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5356 AlMg5Cr

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5MnCr)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5356
	Číslo materiálu	3.3556

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,05–0,20	Mg 4,50–5,50	Cr 0,05–0,20	Zn < 0,10
V -	Ti 0,06–0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: DNV-GL | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas
TIG: DB | TÜV

Popis

Přídavný svařovací materiál vhodný pro aplikace, které vyžadují odolnost proti působení mořské vody a korozi obecně. Materiál je vhodný pro eloxování, pokud se požaduje shodné zabarvení (slitiny 6xxx).

Použití

Konstrukce plavidel, přibřežní stavby, železnice, automobilový průmysl, nízkoteplotní aplikace
Základní materiály: AlMg5, AlMg3, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,7, AlMg1SiCu, G-AlMg10, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si.

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m ≥ 240 N/mm²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko.
Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PE, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5554 AlMg_{2,7}Mn

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5554 (AlMg _{2,7} Mn)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5554
	Číslo materiálu	3.3538

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50–1,00	Mg 2,40–3,00	Cr 0,05–0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05–0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace Na vyžádání

Popis Tento přídatný svařovací materiál byl vyvinut pro použití při vysokých teplotách a pro aplikace, kde je vyžadována odolnost vůči mezikrystalové korozi. Svary jsou odolné i vůči působení mořské vody.

Použití Možnost využít i pro svařování slitin 5454 se slitinami řady 6000. Základní materiály: AlMg₃, AlZnMg₁, AlZnMgCu_{0,5}, AlMgSi_{0,7}, AlMg₁SiCu, G-AlMg₃Si.

Mechanická charakteristika Síla v tahu R_m $\geq 215 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy PA, PB, PC, PF

Polarita MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5556 AlMg5Mn1Ti

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5556 (AlMg5Mn1Ti (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5556
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50–1,00	Mg 4,70–5,50	Cr 0,05–0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05–0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: TÜV
TIG: TÜV

Popis

Přídavný svařovací materiál vhodný ke svařování slitin hořčíku a hliníku s maximálním obsahem 5,3 % Mg. Všechny prvky této slitiny jsou přísně kontrolovány pro dosažení optimální pevnosti svaru.

Použití

Vojenský průmysl, obecné konstrukce a stavebnictví.
Základní materiály: AlMg4,5Mn, AlMg5Mn, AlMg5, AlZn4,5Mg1, AlMg2,7Mn, AlMgSi1.

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 275 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko.
Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PE, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5556A AlMg5Mn1

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5556 (AlMg5Mn1 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5556A
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,60–1,00	Mg 5,0–5,5	Cr 0,05–0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05–0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace

MIG: TÜV
TIG: TÜV

Popis

Přidavný svařovací materiál používaný ke svařování slitin hořčíku a hliníku s maximálním obsahem 5,3 % Mg. Všechny prvky této slitiny jsou přísně kontrolovány pro dosažení optimální pevnosti svaru. Al S 5556A má vyšší minimální obsah Mg a Mn ve srovnání s Al 5556 S.

Použití

Vojenský průmysl, obecné konstrukce a stavebnictví.
Základní materiály: AlMg4,5Mn, AlMg5Mn, AlMg5, AlZn4,5Mg1, AlMg2,7Mn, AlMgSi1.

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 275 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko.
Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PE, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML5754 AlMg3

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	S Al 5754 (AlMg53)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5754
	Číslo materiálu	3.3536

Složení v %

Si < 0,40	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn < 0,50	Mg 2,60–3,60	Cr 0,3	Zn < 0,20
V -	Ti < 0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace Na vyžádání

Popis

Přídavný svařovací materiál pro svařování slitin na bázi hliníku s maximálně 3 % Mg. Tyto slitiny jsou vhodné pro širokou škálu aplikací v obecných konstrukcích a ve stavebnictví. Jsou odolné proti korozi a po eloxování vykazují barevnou stálost.

Použití

Pozemní stavitelství
Základní materiály: AlMgMn, AlMg1, AlMg2,7Mn, AlMg3, AlMg3,5, AlMgSi0,5, AlMgSi0,8, G-AlMg3Si.

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m $\geq 190 \text{ N/mm}^2$

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 20 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy

PA, PB, PC, PF

Polarita

MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek

S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

ML AlMg6Zr

Hliníkový svařovací drát

Klasifikace	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Číslo materiálu	-

Složení v %

Si < 0,40	Fe < 0,20	Cu < 0,05	Mn 0,80–0,90	Mg 5,50–6,10	Cr < 0,003	Zn < 0,20
V -	Ti 0,02–0,20	Zr 0,08–0,20	Be < 0,0003	Al Zbytek	Jiné celkem < 0,15	Jiné zvlášť < 0,05

Certifikace Na vyžádání

Popis Přídavný svařovací materiál vhodný pro široké použití na různorodých konstrukcích, kde je vyžadována nízká hmotnost svarového kovu, vysoká odolnost proti korozi a dobré mechanické vlastnosti.

Použití Konstrukce plavidel, výroba nádrží na zkapalněný zemní plyn. Nejlepších kvalitativních hodnot v oblasti mechanických vlastností dosahují slitiny 5083 a 5059 (Alustar)

Mechanická charakteristika Síla v tahu R_m 280–365 N/mm²

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) 20–30 %

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Svařovací polohy PA, PB, PC, PF

Polarita MIG =+ | TIG ~

Ochranný plyn DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Dostupné rozměry Ø MIG dráty [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
TIG dráty [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Velikosti balení cívek S300 - 6 kg | B300 - 7 kg | BS300 - 7 kg | B400 - 18 kg | B400 - 40 kg

Velikosti balení drátů (TIG) Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

Balení svařovacích drátů

Svařovací dráty TIG, krabice



Cívka S100 0,5 Kg



Cívka S200 2 Kg



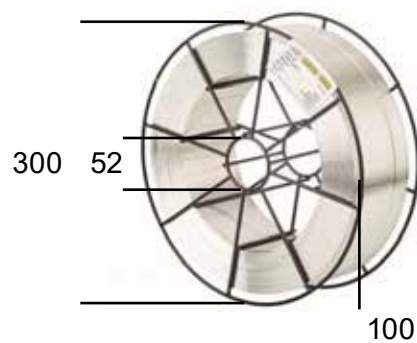
Cívka S300 6 Kg



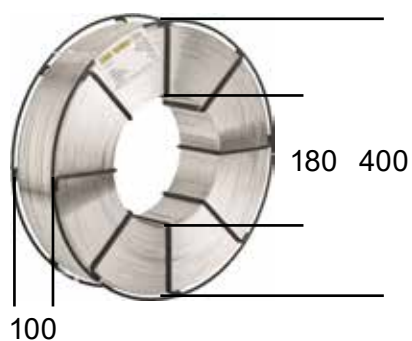
Cívka B300 7 Kg



Cívka BS300 7 Kg



Cívka B400 18 Kg



Cívka B400 - 40 kg



Balení svařovacích drátů

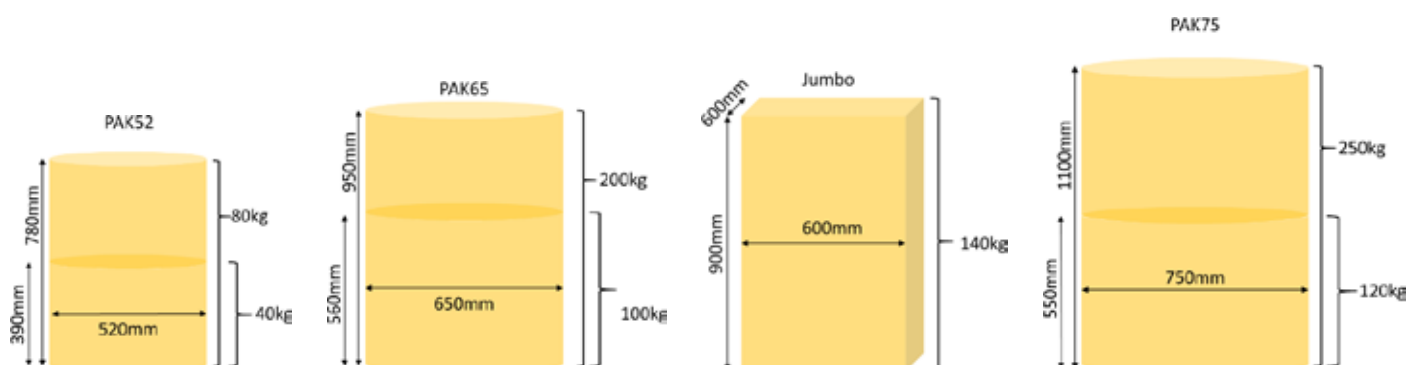
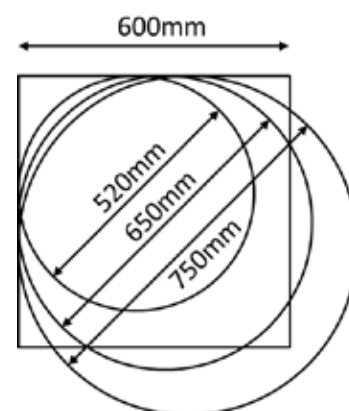
Balení v sudech



Jumbo balení



	Průměr/šířka [mm]	Výška [mm]	Váha [kg]
PAK52	520	390	40
PAK52	520	780	80
Jumbo	600	900	140
PAK65S	650	560	100
PAK65M	650	950	200
PAK75L	750	550	120
PAK75XL	750	1100	250





MW CuAl8

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu-Al-A1
	DIN 1733	MW CuAl8
	BS 2901 Pt3	C28
	EN ISO 24373	S Cu 6100-CuAl7
	Číslo materiálu	2.0921

Složení v %

Al 6,00–8,50	Si < 0,20	Mn -	Ni -	Zn < 0,20	Sn -
Pb < 0,02	Fe -	P -	As -	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,40

Popis

Přídavný svařovací materiál MW CuAl8 byl vyvinut pro svařování slitin mědi, pro navařování na ocel, ocelové odlitky nebo na slitiny niklu a pro opravy uměleckých předmětů. Je vhodný i pro nástřiky elektrickým obloukem nebo plamenem. Materiál je dobře leštitelný a zároveň vysoce odolný proti působení mořské vody a proti nejčastěji používaným kyselinám bez ohledu na koncentraci a teplotu.

Použití

Konstrukce plavidel, lodní šrouby, čerpadla, hřídele, ventily, ložiska, chemický průmysl (šoupátka, objímky, trubky, výměníky tepla), automobilový průmysl (ložiska, pozinkované plechy), ochrana oceli, ocelolitiny a litiny proti opotřebení a erozi

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	390–450 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	≥ 45 %
Tvrdost	80–110 HB
Tvrdost po kalení	140–160 HB
Vodivost	8 m/Ωmm ²
Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.	

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14-18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuAl9Fe

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu-Al-A2
	DIN 1733	MW CuAl9Fe
	BS 2901 Pt3	C13
	EN ISO 24373	S Cu 6180 - CuAl10Fe
	Číslo materiálu	2.0937

Složení v %

Al 8,50–11,00	Si < 0,10	Mn -	Ni -	Zn < 0,02	Sn -
Pb < 0,02	Fe < 1,50	P -	As -	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,50

Popis

Tento přídatný materiál tvoří slitina mědi a hliníku, která se obecně používá pro svařování slitin CuAl nebo slitin podobného složení CuMn-, CuSi-, CuSn- a některých slitin CuNi.

Použití

Materiál MIG WELD MW CuAl9Fe je vhodný pro svařování dílů, které budou vystaveny působení mořské vody jako prevence proti korozi. Lze ji použít ke spojování různých materiálů, jako je měď a ocel, litina, slitiny CuSn nebo k navařování. Materiál je vhodný i pro nástříky elektrickým obloukem nebo plamenem

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	390–500 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	≥ 45 %
Tvrdość	90–120 HB
Tvrdość po kalení	140–160 HB
Vodivost	- m/Ωmm ²

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítka. Zkušební teplota 20 °C.

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14-18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuSi3

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu Si-A
	DIN 1733	MW CuSi3
	BS 2901 Pt3	C9
	EN ISO 24373	S Cu 6560-CuSi3Mn1
	Číslo materiálu	2.1461

Složení v %

Al < 0,02	Si 2,80–4,00	Mn 0,50–1,50	Ni -	Zn < 0,40	Sn < 0,20
Pb < 0,02	Fe < 0,50	P < 0,05	As -	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,50

Popis

Tato slitina se používá ke svařování slitin mědi např. CuSi nebo CuZn, a také ke svařování pozinkovaných ocelových plechů.

Použití

Opravy uměleckých předmětů, svařování pozinkovaných plechů, navařování na ocel, ochrana povrchů před korozí

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	330–370 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	≥ 40 %
Tvrdość	80–90 HB
Tvrdość po kalení	– HB
Vodivost	– m/Ωmm ²

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14-18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuSi28L

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu Si-A
	DIN 1733	MW CuSi28L
	BS 2901 Pt3	C9
	EN ISO 24373	S Cu 6560-CuSi3Mn1
	Číslo materiálu	2.1461

Složení v %

Al < 0,01	Si 2,80–2,95	Mn 0,75–1,50	Ni -	Zn < 0,20	Sn < 0,20
Pb < 0,02	Fe < 0,30	P < 0,02	As -	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,40

Popis

Ideální přídavný materiál pro laserové pájení pozinkovaných ocelových plechů. Používá se pro svařování základních materiálů z Cu, CuSi a CuZn metodami MIG a TIG.

Použití

Automobilový průmysl, umělecké slévárny, opravy uměleckých předmětů, svařování pozinkovaných ocelových plechů, ochrana povrchů před korozi

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	330–370 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	≥ 40 %
Tvrdość	80–90 HB
Tvrdość po kalení	– HB
Vodivost	– m/Ωmm ²

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14-18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuSn

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu
	DIN 1733	MW CuSn
	BS 2901 Pt3	C7
	EN ISO 24373	S Cu 1898A-CuSn1MnSi
	Číslo materiálu	2.1006

Složení v %

Al < 0,01	Si 0,10–0,40	Mn 0,10–0,40	Ni < 0,10	Zn -	Sn 0,50–1,00
Pb < 0,01	Fe < 0,03	P < 0,015	As -	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,20

Popis

Přídavný svařovací materiál určený pro vysoce kvalitní svařování metodami TIG i MIG. Díky vynikajícím tokovým vlastnostem je ideální pro svařování mědi. Díky dezoxidátoru ve svarovém kovu je svár pevný a bez pórů.

Použití

Svařování mědi, elektrické aplikace

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	210–245 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	– %
Tvrdost	60–80 HB
Tvrdost po kalení	– HB
Vodivost	15–20 m/Ωmm ²
Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.	

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14–18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuSn6

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu Sn-A
	DIN 1733	MW CuSn6
	BS 2901 Pt3	C11
	EN ISO 24373	S Cu 5180A-CuSn6P
	Číslo materiálu	2.1022

Složení v %

Al < 0,01	Si –	Mn –	Ni –	Zn < 0,10	Sn 4,00–7,00
Pb < 0,02	Fe < 0,10	P < 0,01–0,40	As –	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,20

Popis

Tento přídatný svařovací materiál má vysoký podíl prvku Sn. Je vhodný pro svařování metodami TIG i MIG nebo pro navařování na povrchy pro zvýšení ochrany proti opotřebení.

Použití

Svařování mědi, elektrické aplikace

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	320–360 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	≥ 25 %
Tvrdost	80–90 HB
Tvrdost po kalení	130 HB
Vodivost	9 m/Ωmm ²
Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.	

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14–18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG dráty [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

Kartonová krabice 10 kg nebo 25 kg, délka 1000 mm

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuMn13Al7

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu MnNiAl
	DIN 1733	MW CuMn13Al7
	BS 2901 Pt3	C22
	EN ISO 24373	S Cu 6338 – CuMn13Al8Fe3Ni2
	Číslo materiálu	2.1367

Složení v %

Al 7,0–8,5	Si < 0,10	Mn 11,00–14,00	Ni 1,50–3,00	Zn < 0,15	Sn –
Pb < 0,02	Fe 2,00–4,00	P –	As –	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,50

Popis

Přídavný svařovací materiál MW CuMn13Al7 obsahuje prvky jako Mn, Ni a Al a je vhodný pro svařování základních materiálů podobného složení.

Lze jej využít i při navařování na nelegované a nízkolegované ocele např. C-Mn ocele a litiny, které se spojují difuzním svařováním.

Návary z tohoto materiálu jsou odolné proti korozi, erozi a kavitaci.

Použití

Konstrukce plavidel (lodní šrouby, čerpadla), energetické a chemické provozy (turbíny, armatury, šoupátka, ventily)

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m 800–900 N/mm²

Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$) $\geq 10\%$

Tvrдость 180–220 HB

Tvrдость po kalení 200–240 HB

Vodivost – m/Ωmm²

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14–18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 1,2 | 1,6

TIG dráty [mm] –

Velikosti balení cívek

S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

–

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuAl8Ni2

Měděný svařovací drát

	AWS A5.7	–
	DIN 1733	MW CuAl8Ni2
Klasifikace	BS 2901 Pt3	C29
	EN ISO 24373	S Cu 6327 – Cu Al8Ni2Fe2Mn2
	Číslo materiálu	2.0922

Složení v %

Al 7,00–9,50	Si < 0,20	Mn 0,50–2,50	Ni 0,50–3,00	Zn < 0,20	Sn –
Pb < 0,02	Fe 0,50–2,50	P –	As –	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,40

Popis

Přídavný svařovací materiál z hliníkového bronzu obsahující nikl, mangan a železo. Používá se pro navařování na ocel. Je velmi odolný proti opotřebení, korozi, působení mořské vody a chloridů. Díky vysoké mechanické pevnosti je vhodný i pro navařování na litinu. U velkých obrobků se doporučuje předeřev.

Použití

Konstrukce plavidel, lodní šrouby turbíny, hřídele, šoupátka

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	430–540 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	30 %
Tvrдость	130–150 HB
Tvrдость po kalení	– HB
Vodivost	– m/Ωmm ²

Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14–18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm]	1,0 1,2 1,6
TIG dráty [mm]	–

Velikosti balení cívek

B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

–

DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

MW CuAl8Ni6

Měděný svařovací drát

Klasifikace	AWS A5.7	ER Cu NiAl
	DIN 1733	MW CuAl8Ni6
	BS 2901 Pt3	C26
	EN ISO 24373	S Cu 6328 CuAl9Ni5Fe3Mn2
	Číslo materiálu	2.0923

Složení v %

Al 8,50–9,50	Si < 0,10	Mn 0,60–3,50	Ni 4,00–5,50	Zn < 0,10	Sn –
Pb < 0,02	Fe 3,00–5,00	P –	As –	Cu Zbytek	Jiné celkem < 0,50

Popis

Přídavný svařovací materiál určený pro svařování základního materiálu podobného složení (CuAlNi). Svarový kov se vyznačuje vynikající odolností vůči korozi, kavitaci či opotřebení. Vhodný je i pro ochranné návary.

Použití

Konstrukce plavidel, lodní šrouby, čerpadla, součásti chemických a energetických zařízení, turbíny, čerpadla, armatury atd.

Mechanická charakteristika

Síla v tahu R_m	450–560 N/mm ²
Prodloužení A5 ($L_0=5d_0$)	10 %
Tvrдость	150–170 HB
Tvrдость po kalení	– HB
Vodivost	– m/Ωmm ²
Výše uvedené mechanické vlastnosti jsou přibližné a slouží pouze jako vodítko. Zkušební teplota 20 °C.	

Ochranný plyn

DIN EN ISO 14175-I1 | Průtok plynu 14–18 l/min

Dostupné rozměry Ø

MIG dráty [mm] 1,0 | 1,2 | 1,6
TIG dráty [mm] –

Velikosti balení cívek

B 300 - 15 kg | BS 300 - 15 kg

Velikosti balení drátů (TIG)

–

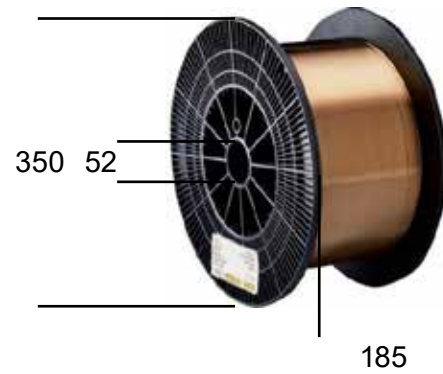
DALŠÍ PRŮMĚRY A BALENÍ NA VYŽÁDÁNÍ

Balení svařovacích drátů

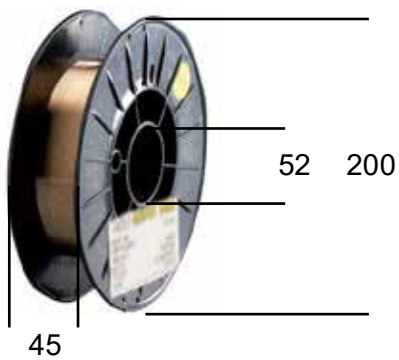
Svařovací dráty TIG, krabice



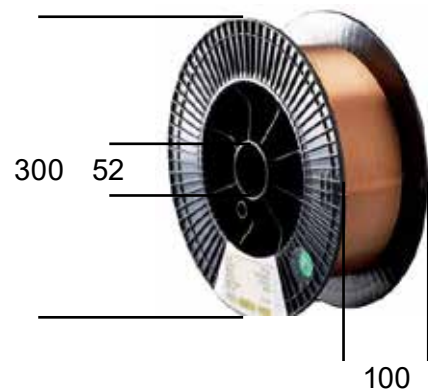
Cívka S100 0,5 Kg



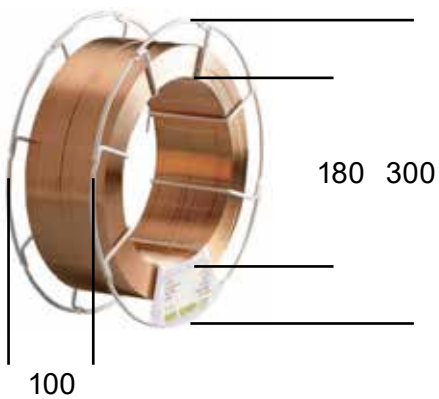
Cívka S200 2 Kg



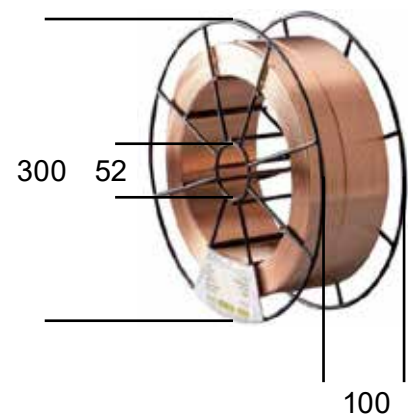
Cívka S300 6 Kg



Cívka B300 7 Kg



Cívka BS300 7 Kg



Balení svařovacích drátů

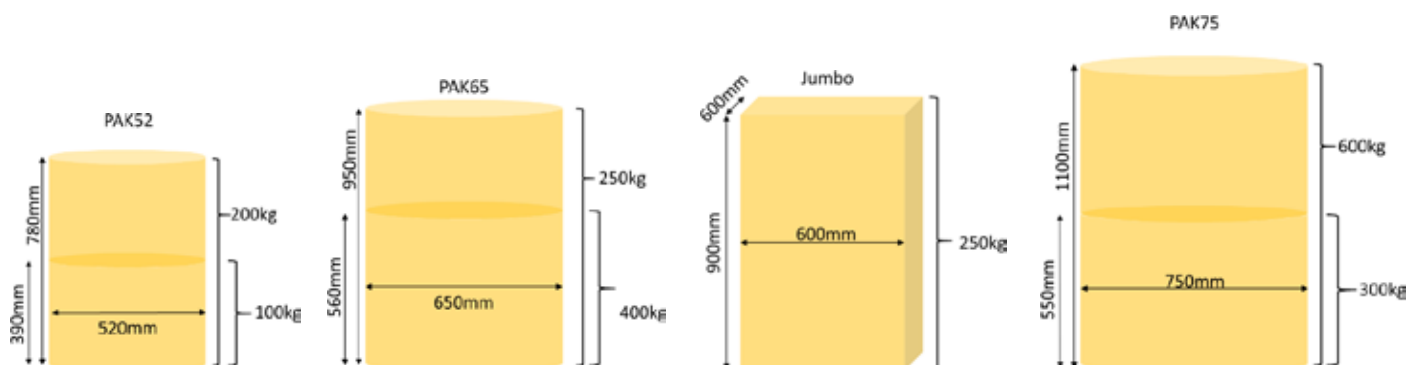
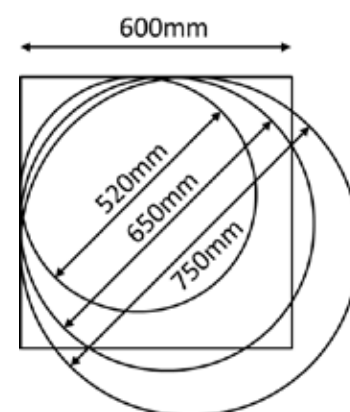
Balení v sudech










Jumbo balení








	Průměr/šířka [mm]	Výška [mm]	Váha [kg]
PAK52	520	390	100
PAK52	520	780	200
Jumbo	600	900	200–250
PAK65S	650	560	200–250
PAK65M	650	950	400
PAK75L	750	550	300
PAK75XL	750	1100	600




Příslušenství pro velkoobjemová balení

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 03	Plastový kryt sudu MIG WELD PAK52 Zabraňuje vniknutí nečistot do sudu, umožňuje připojení vedení drátu.	
9910 0000 05	Plastový kryt sudu MIG WELD PAK65 Zabraňuje vniknutí nečistot do sudu, umožňuje připojení vedení drátu.	
9910 0000 04	Plastový kryt sudu MIG WELD Jumbo Drum Zabraňuje vniknutí nečistot do sudu, umožňuje připojení vedení drátu.	
9910 0000 27	Plastový kryt sudu MIG WELD „PAK75“ Zabraňuje vniknutí nečistot do sudu, umožňuje připojení vedení drátu.	
9910 0000 01	Zdvihací zařízení Pro sudy PAK52 až PAK75 do 500 kg.	
9910 0000 61	Bowden Dodává se v metráži včetně 2 konektorů. Velký vnitřní průměr pro nízké tření. Použitý materiál HDPE má nízký koeficient tření a vysokou odolnost proti oděru. Minimální délka k objednání = 5 m	
9910 0000 60	Propojovací kus pro vedení drátu Teleskopický kus na propojení vedení mezi bubnem a podavačem drátu.	

Příslušenství k hliníkovým svařovacím materiálům 4XXX

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 08	Pomocný odvíjecí kužel pro sud MIG WELD Jumbo	
9910 0000 07	Pomocný odvíjecí kužel pro sud MIG WELD PAK65	
9910 0000 36	Pomocný odvíjecí kužel pro sud MIG WELD PAK75	
<p>Dvojitý válec nahrazuje použití vnitřního válce a dřevěných kuliček v našich sudech. Průměr přesně odpovídá průměru vinutí našich sudů. Stahovací pásy plní funkci dřevěných kuliček a drží drát dole. Horní kroužek vede drát a zabraňuje jeho převrácení.</p>		
9910 0000 06	Dřevěné kuličky, ø 40 mm	
	<p>Použitím kuliček uvnitř sudu se snižuje riziko zacuchání drátu během odvíjení. Balení obsahuje 70 ks kuliček.</p>	
BILLESBOIS55	Dřevěné kuličky, ø 55 mm	
	<p>Použitím kuliček uvnitř sudu se snižuje riziko zacuchání drátu během odvíjení. Balení obsahuje 70 ks kuliček.</p>	
9910 0000 24	Dřevěné kuličky, ø 40 mm	
	(ošetřeno proti plísním)	
	<p>Použitím kuliček uvnitř sudu se snižuje riziko zacuchání drátu během odvíjení. Balení obsahuje 70 ks kuliček.</p>	
BILLESBOIS55TRAITE	Dřevěné kuličky, ø 55 mm	
	(ošetřeno proti plísním)	
	<p>Použitím kuliček uvnitř sudu se snižuje riziko zacuchání drátu během odvíjení. Balení obsahuje 70 ks kuliček.</p>	

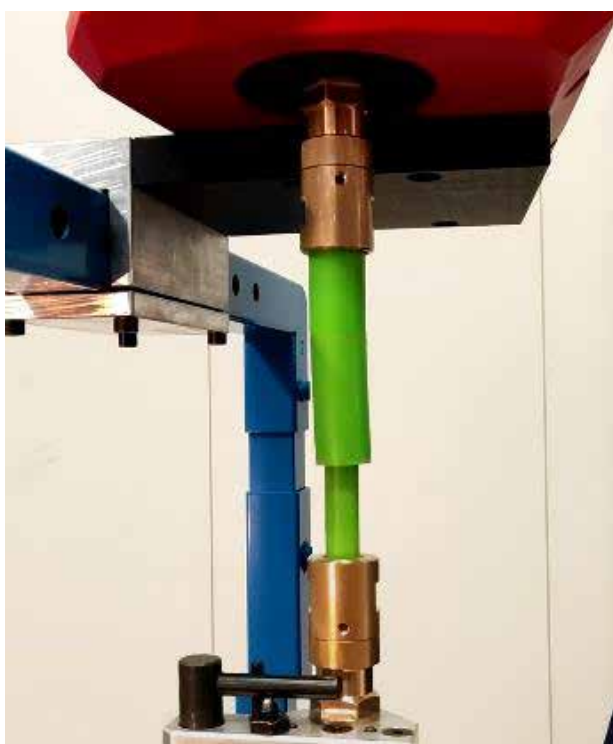
Příslušenství k hliníkovým svařovacím materiálům 5XXX

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 10	Systém odvíjení pro sudy „PAK52“	
9910 0000 15	Systém odvíjení pro sudy Jumbo-Drum	
9910 0000 14	Systém odvíjení pro sudy „PAK65“	
9910 0000 26	Systém odvíjení pro sudy „PAK75“	
	Systém usnadňuje odvíjení svařovacích drátů ze slitin hliníku a mědi 5XXX a zabraňuje zamotání.	

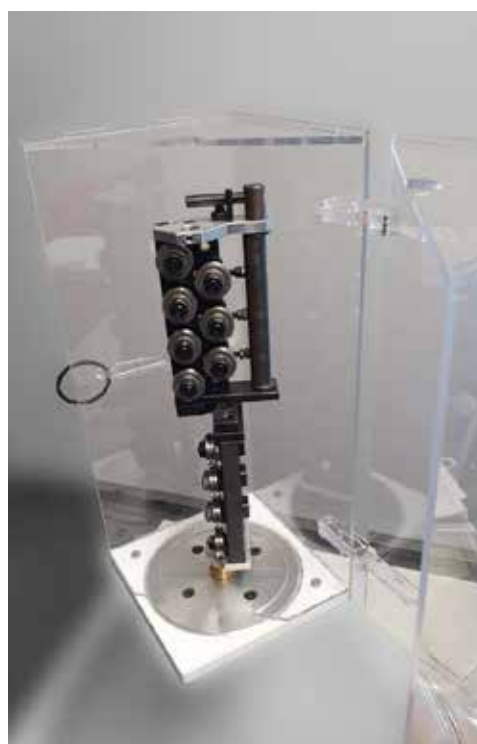
Příslušenství pro bezproblémové podávání drátu

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 17	Dvouosý rovnač drátu se 14 kladkami Doporučuje se pro lepší podávání drátů typu 4XXX, 5XXX a měděných drátů. Adaptér 9910 0000 54 nutno objednat zvlášť.	
9910 0000 49	Kladky s ložiskem pro rovnač drátu Pro použití v rovnači drátu při podávání hliníkových a měděných drátů o Ø 1,20 mm. Sada obsahuje 14 ks kladek	
9910 0000 28	Montážní talíř pro rovnač drátu Pro rovnače s 5 a 7 kladkami. Dodává se bez příslušenství.	
9910 0000 18	Odvíjecí prvek pro sud MIG WELD PAK52 Instaluje se uvnitř plastového krytu sudu, brání zamotání drátu.	

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 02	Nylonový přívodní kus Pro montážní talíř 9910 0000 28	
9910 0000 19	Odvíjecí prvek pro sud MIG WELD PAK64 a Jumbo-drum Instaluje se uvnitř plastového krytu sudu, brání zamotání drátu.	
9910 0000 69	Protiprachový kryt rovnače drátu Udržuje rovnač drátu v čistotě, brání kontaminaci drátu během podávání	










Příkladové nastavení pro připojení spojení mezi rovnačkou a podavačem drátu



Otevřená ochrana vodičů proti prachu pro rovnačí zařízení.

Univerzální konektory

Obj. číslo	Popis	Image
9910 0000 55	<p>Konektor M20-EC6</p> <p>Konektor s vnějším závitem M20 x 2,5 pro podavače Fronius TPSi na jedné straně a s vnitřním samořezným závitem pro hadici AD Ø 19 mm (EC-6) obj. č. 9910 0000 60 na straně druhé .</p>	
9910 0000 63	<p>Konektor M20-EC4</p> <p>Konektor s vnějším závitem M20 x 2,5 pro podavače Fronius TPSi na jedné straně a s vnitřním samořezným závitem pro hadici AD Ø 12 mm (EC-4) obj. č. 9910 0000 60 na straně druhé.</p>	
9910 0000 56	<p>Konektor M14-EC4</p> <p>Konektor s vnějším závitem M14 pro připojení rovnače drátu na jedné straně a s vnitřním samořezným závitem pro hadici AD Ø 12 mm (EC-4) obj. č. 9910 0000 61 na straně druhé</p>	
9910 0000 64	<p>Konektor M14-EC6</p> <p>Konektor s vnějším závitem M14 pro připojení rovnače drátu na jedné straně a s vnitřním samořezným závitem pro hadici AD Ø 19 mm (EC-6) obj. č. 9910 0000 61 na straně druhé</p>	
9910 0000 57	<p>Konektor M18-EC4</p> <p>Konektor s vnějším závitem M18 x 1,5 mm pro montážní talíř obj.č. 9910 0000 28 na jedné straně a s vnitřním samořezným závitem pro hadice AD Ø 12 mm (EC-4) obj. č. 9910 0000 61 na straně druhé</p>	

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 53	<p>Konektor M14 (samice) – ¼" (samec)</p> <p>Konektor s vnitřním závitem M14 na jedné straně a vnějším závitem ¼" na straně druhé určený pro připojení staršího typu rovnače drátu (datum výroby do 31.12.2020)</p>	
9910 0000 54	<p>Konektor M18 (samec) – M14 (samec)</p> <p>Adaptér s vnějším závitem M14 na jedné straně a závitem M18 na straně druhé pro připojení rovnače drátu MIG WELD (obj. č. 9910 0000 17) k montážní desce (obj. č. 9910 0000 28).</p>	
9910 0000 65	<p>Konektor ¼" (samice) – M14 (samec)</p> <p>Konektor s vnější závitem M14 na jedné straně a vnitřním závitem ¼" na straně druhé. Od tohoto bodu můžete používat prvky staršího systému a používat rychlospojky obj. č.: 9910 0000 48, 9910 0000 52, 9910 0000 66.</p>	 
9910 0000 62	<p>Konektor PG</p> <p>PG konektor pro připojení hadice Ø 9–13 mm</p>	
 <p data-bbox="204 1939 576 2042">Adaptér 9910 0000 54 pro nový narovnávač se závitem M14</p>	 <p data-bbox="963 1939 1326 2042">Adaptér 9910 0000 54 a 9910 0000 53 pro staré zarovnávače se závitem ¼".</p>	

Připojení pro stávající zařízení

Obj. číslo	Popis	Cena
9910 0000 50	Rychlospojka DN7 Rychlospojka DN 7 s vnitřním závitem 1/4"	
9910 0000 51	Rychlospojka EC4 Rychlospojka pro spojení hadic s koncovkami Ø 12 mm	
9910 0000 52	Rychlospojka DN7 Rychlospojka DN7 s vnitřním závitem na jedné straně a vnějším závitem 1/4" na straně druhé.	
9910 0000 66	Rychlospojka EC4 Rychlospojka s vnějším závitem 1/4" pro připojení hadice Ø 12 mm	



Připojení k plastovému krytu pro stávající instalace.









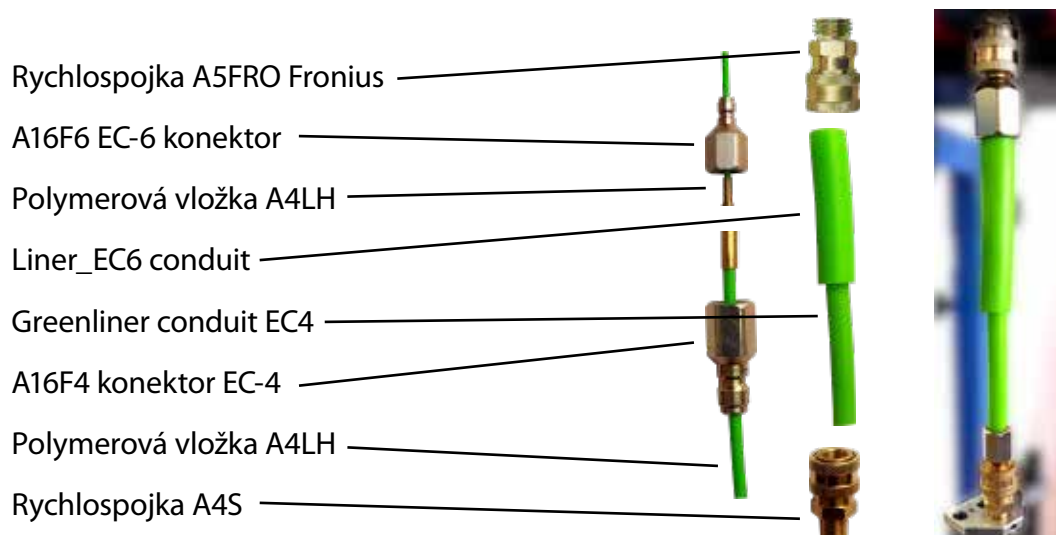
Připojení s 9910 0000 51

Nástroje a náhradní díly

Obj. číslo	Popis	Cena
9910 0000 67	<p>Vložka EC4</p> <p>Náhradní bronzová vložka pro konektory obj. č. 9910000056, 9910000057, 9910000063</p>	
9910 0000 68	<p>Vložka EC6</p> <p>Náhradní bronzová vložka pro konektory obj. č. 9910000055, 9910000064</p>	
9910 0000 59	<p>Náhradní trubička</p> <p>Náhradní trubička pro konektory obj. č. 9910 0000 55, 9910 0000 56, 9910 0000 57, 9910 0000 63, 9910 0000 64, minimální objednávkové množství 1 m</p>	
9910 0000 70	<p>Náhradní odvíjecí rameno</p> <p>Náhradní rameno pro komponenty s obj. čísly: 9910000010, 9910000015, 9910000014, 9910000026.</p>	
9910 0000 58	<p>Nástroje pro instalaci bowdenů</p> <p>Sada nástrojů na odstraňování otřepů a řezání vodicích hadic Ø 12 a 19 mm</p>	
9910 0000 11	<p>Náhradní odvíjecí rameno</p> <p>Náhradní díl pro odvíjecí otočené rameno obj. č. 9910 0000 18</p>	

Připojení (starší verze) pro Fronius TPSi

Obj. číslo	Popis	
9910 0000 09	Rychlospojka s keramickou vložkou	
9910 0000 48	Rychlospojka A4S G1/4" se závitem G1/4"	
9910 0000 42	Rychlospojka Fronius A5FRO pro podavač drátu Fronius	
9910 0000 47	Konektor A16F se samořezným závitem	
9910 0000 43	Konektor A16F6 se samořezným závitem pro hadice EC6.	
9910 0000 44	Bowden A4LH pro vedení drátu do konektoru A16f6	



Příslušenství pro velké cívky

Obj. číslo
Popis
Podavač drátu DF40

9910 0000 20

Určeno pro použití s cívkami drátu B400 (18 a 40 kg). Vnitřní uspořádání umožňuje provoz bez nutnosti synchronizace s podavačem drátu svařovacího zdroje. Kladky podavače jsou umístěny na vyváženém nosníku. Snižuje se tak síla, která na drát během posuvu působí, a to i při vyšší rychlosti. Zařízení je vyhřívané.



ADAPTATEUR

Adaptér pro 18kg cívky B400

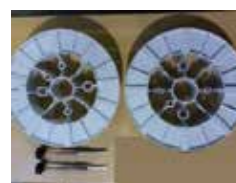
Set obsahuje adaptér (složený ze 2 kusů)



ADAPTATEURB400

Adaptér pro 40kg cívky B400

Set obsahuje adaptér (složený ze 2 kusů) a 2 konektory.



ADAPTPLEXI

Adaptér pro 40kg cívky B400 s krytem z plexiskla

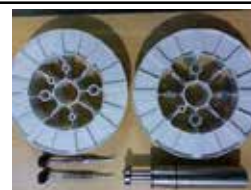
Set obsahuje adaptér (složený ze 2 kusů) a 2 konektory



ADAPTCOMPLET

Kompletní adaptér pro 40kg cívky B400

Stejně jako ADAPTPLEXI, doplněný o hřídel pro podavač drátu DF40





9910 0000 37


Adaptér pro cívku B400-40kg

Bez trnu a brzdy













Obj. číslo	Popis	
9910 0000 38	Třmen pro adaptér cívky B400-40kg s brzdou	
9910 0000 39	Stojan pro odvíjení cívek B400 pro jednoduchá automatizovaná řešení	

Stojan a vozík na sudy


Obj. číslo	Popis	
9910 0000 32	Stojan na sudy PAK75 Stojan na sudy PAK75	
9910 0000 21	Stojan na sudy Jumbo a PAK65 Stojan na sudy PAK65	
9910 0000 29	Vozík na sudy PAK65 Vozík pro jednoduchou manipulaci se sudy	
9910 0000 33	Vozík na sudy PAK75 Vozík pro jednoduchou manipulaci se sudy	
9910 0000 30	Montážní deska pro podavač drátu Montážní deska např. pro Fronius WF25 R2 nebo R4 pro obj. č. 9910 0000 32 a 9910 0000 21	
9910 0000 31	Kompletní sada stojan + vozík pro PAK75 Skládá se z produktů obj. č. 9910 0000 32 a 9910 0000 33	
9910 0000 34	Kompletní sada stojan + vozík pro Jumbo a PAK65 Skládá se z produktů obj. č. 9910 0000 21 a 9910 0000 29	

Příslušenství pro podávání slitin 5XXX Ø1,2 mm


Obj. číslo	Popis	
9910 0000 63	Konektor M20-EC4	
9910 0000 61	Hadice vedení svařovacího drátu	
9910 0000 55	Konektor M20-EC6	
9910 0000 60	Propojovací kus pro vedení drátu HDPE EC-6	
9910 0000 61	Bowden	
9910 0000 56	Konektor M14-EC4	
9910 0000 17	Dvouosý rovnač drátu s 14 kladkami	
9910 0000 54	Konektor M18 (samec) – M14 (samec)	
9910 0000 49	Kladky s ložiskem pro rovnač drátu	
9910 0000 02	Nylonový přívodní kus	
9910 0000 28	Montážní talíř pro rovnač drátu	
9910 0000 05	Plastový kryt sudu MIG WELD PAK65	
9910 0000 14	Systém odvíjení pro sudy „PAK65“	
9910 0000 31	Kompletní sada pro PAK75	
9910 0000 01	Zdvihací zařízení	



LIBEREC – SÍDLO SPOLEČNOSTI – KORPORÁTNÍ OBCHOD & CENTRUM LOGISTIKY

 +420 482 345 560, +420 482 345 561
+420 733 133 285


 info@artweld.cz

 Nádražní 120
460 06 Liberec


NAVIGACE



ARTWELD ROBOTICS & AUTOMATION

 +420 483 323 033
+420 607 074 729


 ara@artweld.cz

 Dr. Milady Horákové 281
460 06 Liberec


NAVIGACE



LIBEREC – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY

 +420 482 345 560, +420 482 345 561
+420 733 133 285


 liberec@artweld.cz


 Nádražní 120
460 06 Liberec


NAVIGACE



LIBEREC – SVÁŘEČSKÁ ŠKOLA

 +420 482 710 775
+420 736 481 814


 skola@artweld.cz

 Ještědská 218/105
460 08 Liberec


NAVIGACE




JABLONEC NAD NISOU – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY


 +420 483 312 870, +420 483 312 889
+420 736 481 817


 jablonec@artweld.cz

 K Černé studnici 4566/13
466 01 Jablonec nad Nisou


NAVIGACE**JABLONEC NAD NISOU – PLNÍRNA CO2, PROPAN-BUTANU, STANICE LPG**


 +420 483 704 350
+420 736 481 825


 zelivskeho@artweld.cz

 Želivského 4114/15
466 01 Jablonec nad Nisou


NAVIGACE**KLADNO – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY**


 +420 312 248 278, +420 312 246 521
+420 736 481 824


 kladno@artweld.cz

 Tucharaz 2573
272 01 Kladno

NAVIGACE**DĚČÍN – PRODEJNA SVÁŘEČSKÉ TECHNIKY**

 +420 412 514 216, +420 412 514 217
+420 608 550 602

 decin@artweld.cz

 Oldřichovská 15/7
405 02 Děčín

NAVIGACE



www.artweld.cz